



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

19938144  
24.3.00 D1



⑪ Veröffentlichungsnummer: 0 630 622 A2

⑫

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑯ Anmeldenummer: 94810371.8

⑮ Int. Cl.<sup>5</sup>: A61C 13/00

⑯ Anmeldetag: 23.06.94

⑯ Priorität: 24.06.93 CH 1894/93

⑯ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
28.12.94 Patentblatt 94/52

⑯ Benannte Vertragsstaaten:  
AT CH DE ES FR GB IT LI NL SE

⑯ Anmelder: Hintersehr, Josef  
Gross-Gerauerstrasse 49  
D-64347 Griesheim (DE)

⑯ Erfinder: Hintersehr, Josef  
Gross-Gerauerstrasse 49  
D-64347 Griesheim (DE)

⑯ Vertreter: Peege, Klaus  
Hiebsch & Peege AG  
Vordergasse 56  
Postfach 226  
CH-8201 Schaffhausen (CH)

⑯ Verfahren zur Herstellung von Dentalprothesen.

⑯ Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung keramischer Zahnprothesen, mit dem keramische Zahnprothesen in gleicher Formvielfalt und Genauigkeit wie metallische Zahnprothesen herstellbar sind.

EP 0 630 622 A2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Dentalprothesen aus keramischen Werkstoffen nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 1.

Zur Herstellung von Prothesen (Endoprothesen, Exoprothesen) sind metallische und keramische Werkstoffe bekannt. Bei der Herstellung kompliziert gestalteter Prothesen grosser Präzision überwiegt die Verwendung von Metall, was ganz besonders für die Zahnprothetik Gültigkeit besitzt. In der Zahnprothetik haben sich als Metalle Titanlegierungen (TIAL6N, TIAL6Nb) durchgesetzt, die im Gegensatz zu anderen in der Prothetik bekannten Metallen resistent sind gegen die im Mundbereich herrschenden pH-Wertschwankungen der Mundflüssigkeiten. Titan und seine Legierungen lassen sich mit bekannten Metallbearbeitungsverfahren sehr gut verarbeiten, so dass ausgehend von diesem Metall mit den bekannten Verarbeitungsverfahren Zahnprothesen - unter Zahnprothesen werden hier Kronen, Brücken, Inlays, Geschiebe und Implantate verstanden - sehr komplizierter Gestaltung mit sehr grosser Präzision herstellbar sind. Der Nachteil von Zahnprothesen aus Titan und Titanlegierungen liegt jedoch darin, dass ihre Festigkeiten nicht in allen Teilen zu befriedigen vermögen. Ein weiterer Nachteil ist, dass eine Metallprothese mit einem Ueberzug oder einer Beschichtung zur Abdeckung der Metallfarbe zu versehen ist, um aus ästhetischen Gründen mit dem Ueberzug der Prothese eine gleiche oder gleichartige Farbe wie die übrigen Gebisseite zu geben.

Keramische Werkstoffe haben bisan nur in vernachlässigbarem Umfang Eingang in die Zahnprothetik gefunden, obwohl keramische Prothesen sich durch hohe Festigkeiten auszeichnen würden. Auch könnte mit diesem Werkstoff die mit Metallprothesen einhergehende Farbanpassung entfallen. Dafür sind zwei wesentliche Gründe und zwar die Dichtsinterung oder Infiltration mit den daraus folgenden Bearbeitungsschwierigkeiten und die Forderung der Biokompatibilität; d.h. Körperverträglichkeit der Keramik verantwortlich. Zahnprothesen sind form- und massgenau zu arbeiten, damit sie ihren bestimmungsgemässen Zweck erfüllen. Eine form- und massgenaue Herstellung wäre bei keramischen Prothesen nur möglich, wenn letztere in porösem Zustand, d.h. in vergleichsweise weichem Zustand bearbeitet wird. In diesem Zustand lassen sich Toleranzen vergleichbar denen der Metallprothesen erreichen. Keramische Zahnprothesen in porösem Zustand sind jedoch nicht einsetzbar. Sie sind auf jeden Fall dichtzusintern oder zu infiltrieren, damit sie die Eigenschaften annehmen, mit denen sie metallischen Zahnprothesen technisch und aestetisch überlegen sind. Dichtsinterung und Infiltration ändern jedoch die in porösem Zustand erreichten Form- und Massgenauigkeiten, so dass eine in einem zweiten Fertigungsschritt dichtgesinterte keramische Zahnprothese nachzuarbeiten wäre.

Dichtgesinterte oder infiltrierte keramische Teile nehmen aber solche Härten und Festigkeiten an, dass eine Nacharbeit insbesondere gegenständlich komplex geformter, kleiner und kleinster Teile höchster Präzision wie Zahnprothesen sehr schwierig, wenn nicht ausgeschlossen ist. Zu diesen Einschränkungen der Bearbeitbarkeit treten die an Keramiken als Prothesewerkstoffe zu stellenden Materialanforderungen hinzu. Gefordert wird, dass Prothese-Keramiken bionert sind, d.h. sie müssen beständig gegen Körperflüssigkeiten sein. Zur Vermeidung der Aufnahme von Körperflüssigkeiten müssen sie ohne bedeutende Schwindung und Verwertung dichtsinterbar oder infiltrierbar sein. Weiter wird Korrosionsbeständigkeit gefordert, damit eine Zahnprothese gegen chemischen Angriff und Abtrag resistent ist. Keramische Werkstoffe für den erfindungsgemässen Zweck haben vorstehende Anforderungen gesamthaft zu erfüllen. Nichterfüllung einer lässt einen keramischen Werkstoff zahnprothetisch ausser Betracht fallen.

Für grössere lasttragende Endo- und Exoprothesen, z.B. Gelenkkugeln, haben sich zwei keramische Werkstoffe qualifiziert, nämlich Aluminiumoxid (AL203) mit einem AL203 Anteil von 99,85%, Rest andere Bestandteile und Zirkonoxid (ZrO<sub>2</sub>) in überwiegend tetragonaler Struktur, stabilisiert durch Magnesiumoxid (MgO<sub>2</sub>) oder durch ein Oxid der seltenen Erden, vorzugsweise Ytriumoxid (Y<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) oder Ceroxid (CeO<sub>2</sub>). Für kompliziert ausgebildete, kleine oder kleinste Prothesen sehr hoher Mass- und Formgenauigkeit, wie Zahnprothesen sind sie zufolge der Dichtsinterung mit daraus resultierender, einer Nachbearbeitung entgegenstehenden Härten nach Meinung der Fachwelt nicht geeignet.

Hier von ausgehend ist Aufgabe der Erfindung ein Verfahren zur Herstellung keramischer Zahnprothesen zu schaffen, mit dem keramische Prothesen gleicher Form- und Massgenauigkeit wie metallische Prothesen herstellbar sind, dabei ist das Verfahren auf Keramiken auszurichten, die Zahnprothesen eine hohe Festigkeit, chemische Beständigkeit und Biokompatibilität verleihen und Prothesen ein farbliches Erscheinungsbild vermitteln, das ohne oder geringe Nacharbeit dem der übrigen Gebisseite entspricht und diese Aufgabe wird durch die kennzeichnenden Merkmale das Patentanspruches 1 gelöst.

Ueberraschenderweise wurde gefunden, dass es mit den erfindungsgemässen Verfahrens-, d.h. Bearbeitungsparametern möglich wird, dichtgesinterte keramische, d.h. erfindungsgemäss aus einem Zirkonoxid bestehende Zahnprothesen gleicher Form- und Massgenauigkeit wie metallische Zahnprothesen herzustellen. Auf Grund der grossen Härte dichtgesinterten Zirkonoxides stand nicht zu erwarten, dass mit den erfindungsgemässen Verfahrensparametern geforderte Form- und Massgenauigkeiten erreicht würden. Das Zirkonoxid nach der Erfindung ist

bioinert, biokompatibel und erfüllt alle weiteren, an keramische Prothesewerkstoffe zu stellenden Anforderungen, so dass mit der Erfindung der Eingang der Keramik in die Klein- und Kleinstteilprothetik, d.h. die Zahnprothetik mit den daraus resultierenden Vorteilen erreicht ist.

Nach der Erfindung besteht für den Prothetiker die Möglichkeit zur Herstellung einer Zahnprothese von einem dichtgesinterten oder infiltrierten Halbzeug, beispielsweise einer Ronde aus Zirkonoxid auszugehen, indem die Prothese aus diesem Halbzeug nach einer Vorlage maschinell herausgearbeitet wird. Auch kann nach der Erfindung zunächst von einem porösen Rohling ausgegangen, dieser unter Dimensionierungszugaben zu einer Prothese umgearbeitet, die poröse Prothese mit Masszugaben als Zwischenprodukt dichtgesintert oder infiltriert und anschliessend vermittels des erfindungsmässen Verfahrens auf die Endform und -masse bearbeitet werden.

Im Rahmen der Erfindung liegt auch, mit Hilfe einer Form und Schlickergießen ein keramisches Zahnprothese-Rohteil herzustellen, dieses zu trocknen, zu bremsen, heissisostatisch nachzuverdichten und anschliessend oxidierend nachzubehandeln, folgend kann der einer Prothese entsprechende figürliche Rohling gemäss der Erfindung fertig bearbeitet werden.

Im folgenden wird die Erfindung an Hand eines Beispieles aus der Zahnprothetik näher erläutert. Das im Zusammenhang mit einer Krone beschriebene Beispiel ist unter Beibehaltung der erfindungsmässen Werkzeuge und Verfahrensparameter und des keramischen Ausgangsmaterials auch für Brücken, Inlays, Geschiebe und Implantate anwendbar, wobei im Einzelfall die Präparation einer Prothese Änderungen erfahren kann.

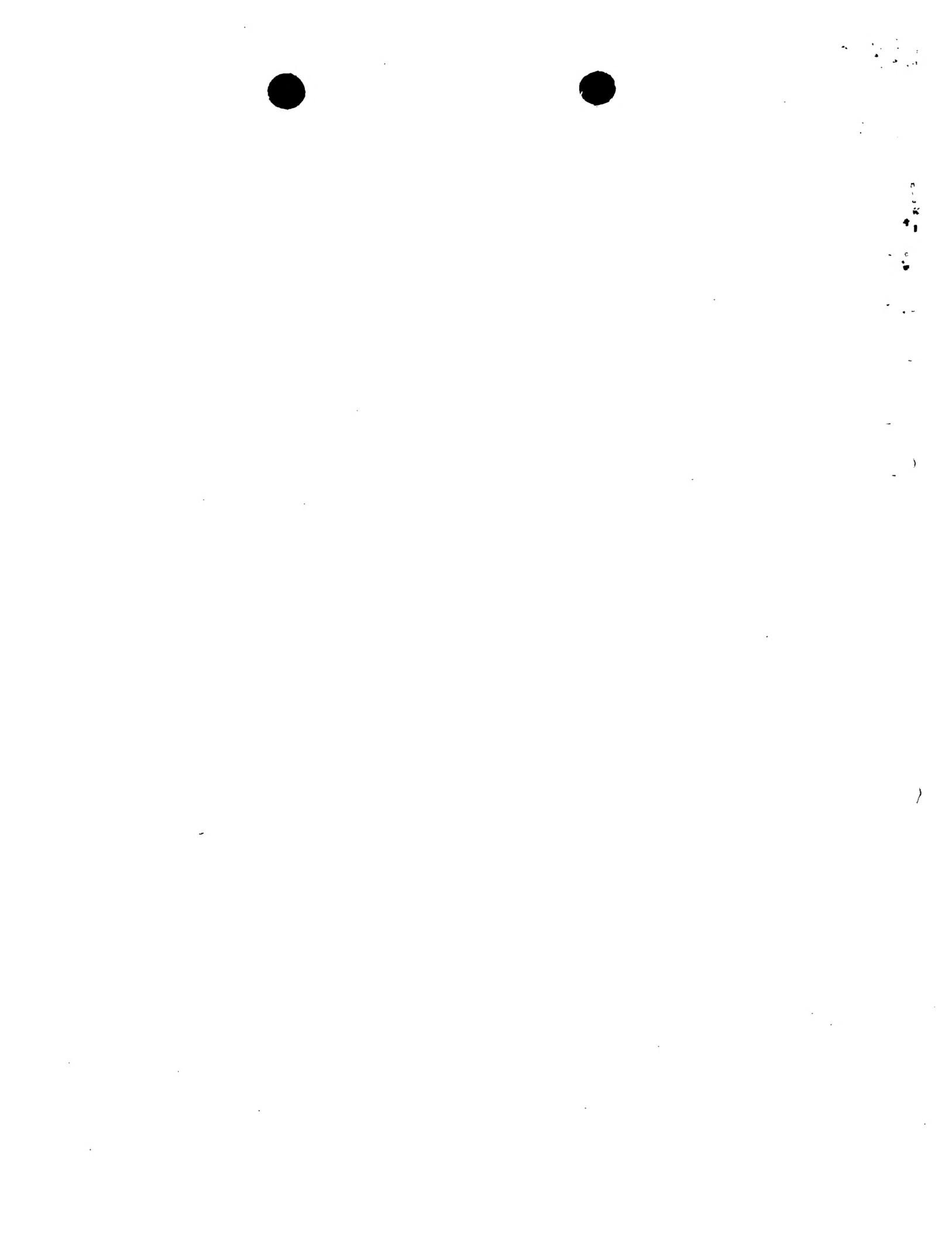
#### Beispiel:

Herstellung einer Rondelle (ungefähre Masse angeben) bestehend aus Ytrium stabilisiertem in überwiegend tetragonaler Form vorliegendem Zirkonoxid der Zusammensetzung Zr02 92,1% bis 93,5%, Y203 4,5% bis 5,5%; Hf02 1,8% bis 2,2%, Verunreinigungen höchstens 0,2%, Dichtsinterung der Rondelle, digitale Erfassung und Berechnung eines massstäblichen vom Zahnarzt angefertigten Kronenmodells mit Innen- und Außenkontur, Eingabe der Erfassungs- und Berechnungsdaten in eine datenverarbeitende Steuereinrichtung zur Steuerung einer in drei Koordinaten bewegbaren Bearbeitungseinrichtung. Einspannen der Rondelle in eine Halterung, Einstellung der Drehzahl (16.000 u-1) eines metallgebundenen Diamantbohrers als Schleifkörper, des Vorschubes (2mm/s) des Schleifkörpers und dessen Zustellung (0,5 mm/s), Herausarbeiten der Innenkontur der Krone ausgehend von einer ersten Seite der

Rondelle, Herausarbeiten der Außenkontur der Krone ausgehend von der der ersten Seite der Ronde gegenüberliegenden Seite, Ausschneiden der Präparationslinie und Krone aus der Rondelle abtrennen. Anschliessend ist die Krone zu reinigen.

#### Patentansprüche

- 10 1. Verfahren zur Herstellung keramischer Dentalprothesen, gekennzeichnet durch
  - 15 (a) Formung eines Rohlings aus in Gewichtsprozent 92,1% bis 93,5% Zirkonoxid (Zr02), Ytriumoxid 4,5% bis 5,5% (Y203) und Hafniumoxid 1,8% bis 2,2% (Hf02), Drittoxide als Rest höchstens 0,2%, und
  - (b) Umarbeitung des Rohlings zu einer Dentalprothese vermittels eines rotierenden Werkzeuges aus metallisch gebundenen Diamantkörnern mit Drehzahlen von 10'000 bis 50'000 Umdrehungen pro Minute, Zustellungen von 0,1 bis 0,5 Millimeter pro Minute, Vorschubgeschwindigkeiten 0,3 bis 3,0 Zentimeter pro Sekunde und Oberflächengeschwindigkeiten für das Werkzeug von 0,5 bis 9,0 m/sec.
- 20 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Rohling dichtgesintert wird.
- 25 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Rohling in porösem Zustand der Dentalprothese entsprechend vorgeformt und anschliessend dichtgesintert wird.
- 30 4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass Rohlinge infiltriert werden.
- 35 5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Rohling durch Schlickergießen als Prothese-Rohteil gebildet, anschliessend getrocknet, gebrannt, heissisostatisch nachverdichtet und anschliessend oxidierend nachbehandelt wird.
- 40 6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Umarbeitung vermittels digitaler Erfassung und Berechnung der Masse eines Prothesenmodells, Eingabe der Erfassungs- und Berechnungsdaten in eine datenverarbeitende Steuereinrichtung und Ausgabe der Daten an eine in drei Koordinaten bewegbare Bearbeitungseinrichtung zur Bewegung des Werkzeuges erfolgt.
- 45
- 50
- 55



## Method for manufacturing dental prosthesis.

Patent Number: EP0630622

Publication date: 1994-12-28

Inventor(s): HINTERSEHR JOSEF (DE)

Applicant(s):: HINTERSEHR JOSEF (DE)

Requested Patent:  EP0630622, A3, B1

Application Number: EP19940810371 19940623

Priority Number(s): CH19930001894 19930624

IPC Classification: A61C13/00

EC Classification: A61C13/00C

Equivalents:  CH687738, DE59408059D, ES2133518T,   JP7138123

---

### Abstract

---

The invention relates to a method for manufacturing ceramic dental prostheses, which can be employed to manufacture ceramic dental prostheses in as many different shapes and with the same accuracy as metal dental prostheses.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

